CITOMIG 300 / 400 / 500 XP

FR **Manuel d'emploi et d'entretien** / Conserver ce livret d'instruction

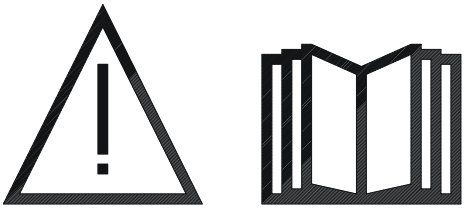
GB ***Manuel d'emploi et d'entretien*** */ Keep this instruction manual*

Cat n° : W 000 261 592
Rev : A
Date : 07/06

CE

Contact : www.saf-fro.com

AIR LIQUIDE WELDING



(F) Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité.

(GB) *Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and Safety instructions*

F

SOMMAIRE

1 - INFORMATIONS GENERALES 2
1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE 2
1.2. DESCRIPTION 2
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 3
1.4. DIMENSIONS ET POIDS 3
1.5. DEVIDOIRS 3
1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR 3
1.7. TORCHES 3
2 - MISE EN SERVICE 4
2.1. PROCESSUS D'INSTALLATION 4
2.2. BRIDE FAISCEAU 5
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI 6
3.1. ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET 6
3.2. FONCTIONS PRINCIPALES 6
3.3. AIDE AUX REGLAGES (E.S.P.) 9
3.4. REGLAGE DU CYCLE 10
3.5. ASSISTANCE AUX DIAGNOSTICS DES INCIDENTS 12
3.6. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE 13
OPTIONS 14
3.7. PIVOT, REF. W000055048 14
4 - ENTRETIEN 15
5 - MAINTENANCE 16
5.1. PIECES DE RECHANGE 16
5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE 17
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS 19

CONTENTS

GB

1 - GENERAL INFORMATION 2
1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY 2
1.2. DESCRIPTION 2
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS 3
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT 3
1.5. WIRE FEED UNIT 3
1.6. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS 3
1.7. TORCH 3
2 - STARTING UP 4
2.1. INSTALLATION PROCESSUS 4
2.2. BRIDLE HARNESS 5
3 - INSTRUCTIONS FOR USE 6
3.1. ALIMENTATION / START UP / STOP 6
3.2. PRINCIPALES FUNCTIONS 6
3.3. HELP WITH SETTINGS (E.S.P) 9
3.4. CYCLE ADJUSTMENT 10
3.5. TROUBLESHOOTING 12
3.6. CHANGING THE WEAR PART 13
OPTIONS 14
3.7. SWIVEL, REF. W000055048 14
4 - MAINTENANCE 15
5 - MAINTENANCE 16
5.1. SPARE PARTS 16
5.2. DIAGNOSIS CHART 17
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES 19

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE

Les CITOMIG 300/400/500 XP sont des installations de soudage MIG-MAG conventionnelle à commutateurs avec système d'aide au réglage.

Le CITOMIG 300 XP est équipé de :

- ⇨ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x2.5□),
- ⇨ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 35□),

Le CITOMIG 300 XP existe en :

Version compacte AIR, réf. W000260959
Version séparée AIR, réf. W000260960

Le CITOMIG 400 XP est équipé de :

- ⇨ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x4□),
- ⇨ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 70□),

Le CITOMIG 400 XP existe en :

Version compacte AIR, réf. W000260961
Version compacte EAU, réf. W000260962
Version séparée AIR, réf. W000260964
Version séparée EAU, réf. W000260963

Le CITOMIG 500 XP est équipé de :

- ⇨ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x10□),
- ⇨ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 95□),

Le CITOMIG 500 XP existe en :

Version séparée AIR, réf. W000260965
Version séparée EAU, réf. W000260966

Les références des versions séparées des CITOMIG 300/400/500 XP ne comprennent pas les dévidoirs.

1.2. DESCRIPTION

(Voir dépliant FIGURE 1, 2, 9 et 10 à la fin de la notice)

Bouton marche / arrêt	1	
Potentiomètre de réglage vitesse fil	2	
Sélecteur de mode	3	
Bouton choix affichage : vitesse de fil/intensité de soudage/tension	4	
Commutateur sélection tension de soudage	5	
Afficheur	6	
Embase DINSE : câble de masse pôle -	7	
Embase DINSE : choix de la valeur de self pôle +	8	
Branchement torche	9	
Bouton avance fil manuel / purge gaz	10	
Chaîne blocage bouteille	11	
Branchement câble commande faisceau (version séparée)	12	

IMPORTANT : utiliser toujours les 2 anneaux d'élinguage pour le levage du générateur.

1 - GENERAL INFORMATION

1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY

The CITOMIG 300/400/500 XP are a conventional switch based MIG-MAG welding installations with system help with setting.

The CITOMIG 300 XP is equipped with :

- ⇨ *1 length 5 m (section 4x2.5□) power supply cable*
- ⇨ *1 length 5 m (section 35□), cable with earth socket*

The CITOMIG 300 XP exists as :

Compact AIR Version, ref. W000260959
Separate AIR Version, ref. W000260960

The CITOMIG 400 XP is equipped with :

- ⇨ *1 length 5 m (section 4x4□) power supply cable*
- ⇨ *1 length 5 m (section 70□), cable with earth socket*

The CITOMIG 400 XP exists as :

Compact AIR Version, ref. W000260961
Compact WATER Version , ref. W000260962
Separate AIR Version, ref. W000260964
Separate WATER Version , ref. W000260963

The CITOMIG 500 XP is equipped with :

- ⇨ *1 length 5 m (section 4x10□) power supply cable*
- ⇨ *1 length 5 m (section 95□) cable with earth socket*

The CITOMIG 500 XP exists as :

Separate AIR Version, ref. W000260965
Separate WATER Version, ref. W000260966

The references of the separate CITOMIG versions 300/400/500 XP do not include wire feed units.

1.2. DESCRIPTION

(See fold-out FIGURE 1 ,2 ,9 and 10 at the end of the manual)

On/Off switch	1	Bouton marche / arrêt
Adjusting potentiometer wire speed	2	Potentiomètre de réglage vitesse fil
Mode selector	3	Sélecteur de mode
Button display choice selector of wire feed/welding intensity/tension	4	Bouton choix affichage : vitesse de fil/intensité de soudage/tension
Welding voltage selector-switch	5	Commutateur sélection tension de soudage
Display	6	Afficheur
Socket DINSE : - pole earthing cable	7	Embase DINSE : câble de masse pôle -
Socket DINSE : choice of + pole choke value	8	Embase DINSE : choix de la valeur de self pôle +
Torch connecting	9	Branchement torche
The manual wire feed / gas bleed button	10	Bouton avance fil manuel / purge gaz
Cylinder immobilising chain	11	Chaîne blocage bouteille
Cable control harness connection (separated version)	12	Branchement câble commande faisceau (version séparée)

***IMPORTANT** : always use 2 slinging attachments to lift the power source.*

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES — *1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS*

	CITOMIG 300 XP		CITOMIG 400 XP		CITOMIG 500 XP		
PRIMAIRE							***PRIMARY***
Nombre de phases / fréquence	3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		*Number of phases / frequency*
Alimentation	230V / 400 V		230V / 400 V		230V / 400 V		*Power supply*
Courant absorbé à 40%	-		47 A / 27 A		-		*Current consumption 40%*
Courant absorbé à 50%	27.7 A / 16 A		-		63.3 A / 36.6 A		*Current consumption 50%*
Courant absorbé à 60%	22 A / 12.7 A		37 A / 22 A		50 A / 28.9 A		*Current consumption 60%*
Courant absorbé à 100%	16.8 A / 9.7 A		30 A / 17 A		40.3 A / 23.3 A		*Current consumption 100%*
Puissance absorbée à 100%	6.8 KVA		12 kVA		16.2 kVA		*Power consumption 100%*
Puissance absorbée à 60%	8.9 KVA		15.1 kVA		20.1 kVA		*Power consumption 60%*
Puissance absorbée à 50%	11.2 KVA		18.9 kVA		25.2 kVA		*Power consumption 50%*
SECONDAIRE							***SECONDARY***
Tension à vide U_o	16.5 – 35.8 V		16.6 – 45.8 V		15.8 – 50.4 V		*No load voltage*
Courant de soudage	30 A à 280 A		28 A à 380 A		16 A à 480 A		*Welding current*
Températures ambiantes	**25° C**	**40°C**	**25° C**	**40°C**	**25° C**	**40°C**	*Ambient temperatures*
Facteur de marche à 40%	-	-	-	380 A	-	-	*Duty cycle 40%*
Facteur de marche à 45%	-	-	380A	-		-	*Duty cycle 45%*
Facteur de marche à 50%	-	270 A	-	-		480A	*Duty cycle 50%*
Facteur de marche à 55%	-	-	-	-	480A	-	*Duty cycle 55%*
Facteur de marche à 60%	270 A	240 A		320A	-	410A	*Duty cycle 60%*
Facteur de marche à 100%	200 A	200 A	300A	280A	370A	350A	*Duty cycle 100%*
Indice de protection	IP 23						*Degree of protection*
Classe d'isolation	H						*Insulation class*
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10 (CEM)						*Standard*

Caractéristiques techniques de la torche :

- consulter l'instruction d'emploi (nous consulter)

Technical specifications of torch :

- *refer to instructions for use (consult us).*

Degrés de protection procurés par les enveloppes — *Degrees of protection provided by the covering*

Lettre code *Code letter*	IP	Protection du matériel *Equipment protection*
Premier chiffre *First number*	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de ∅ ≥ 12,5 mm *Against the penetration of solid foreign bodies with ∅ ≥ 12,5 mm*
Deuxième chiffre *Second number*	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles *Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects*
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles *Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects*

1.4. DIMENSIONS ET POIDS — *1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT*

	Dimensions (LxlxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaging weight	
Source CITOMIG 300 XP	780 x 390 x 825 mm	98 kg	121 kg	*CITOMIG 300 XP power source*
Source CITOMIG 400 XP	925 x 580 x 1060 mm	161 kg	186 kg	*CITOMIG 400 XP power source*
Source CITOMIG 500 XP	925 x 580 x 1060 mm	201 kg	225 kg	*CITOMIG 500 XP power source*
DV 4004XP / DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm	-	-	*DV 4004XP / DV 4004 XPW*

1.5. DEVIDOIRS — *1.5. WIRE FEED UNIT*

Les DEVIDOIRS DV 4004XP / DV 4004 XPW sont destinés au soudage MIG-MAG.

The DV 4004XP / DV 4004 XPW wire feed units are designed for MIG-MAG welding.

	Version AIR DV 4004 XP / *AIR version DV 4004 XP*	Version EAU DV 4004XPW / *WATER version DV 4004XPW*
	réf. / *ref.*	réf. / *ref.*
Faisceau 5 m / *5 m harness*	W000260999	W000261001
Faisceau 10 m / *10 m harness*	W000261000	W000261002

1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR — *1.6. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS*

Platine double	4 galets / *4 rollers*	*Twin plate*
Vitesse de dévidage	1 ⇒ 20 m / mn	*Wire feed speed*
Régulateur vitesse fil	Tachymétrique *Tachometer*	*Wire speed regulation*
Fils utilisables	0.8 ⇒ 2.4 mm	*Wire dia. usable*
Passe par un trou d'homme	Oui (sans chariot) *Yes (without trolley)*	*Fit through a manhole*
Connexion torche	« Type Européen » *« European type »*	*Torch connection*

1.7. TORCHES — *1.7. TORCH*

(Voir FIGURE page 18) — *(See FIGURE page 18)*

2 - MISE EN SERVICE

2 - STARTING UP

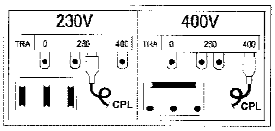
ATTENTION : la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.

***CAUTION** : equipment stability is ensured up to an angle of 10°.*

2.1. PROCESSUS D'INSTALLATION

2.1. INSTALLATION PROCESSUS

Etape 1



☞ Les CITOMIG XP sont livrés avec le câble primaire branché dans le générateur et couplé en 400V triphasé.

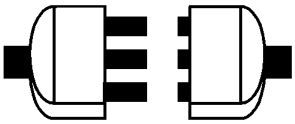
☞ Si votre réseau correspond à une **autre tension d'alimentation**, il est nécessaire de changer le couplage à l'intérieur de la source de puissance :
- ⇨ mettre le poste hors tension
- ⇨ enlever le panneau droit du générateur
- ⇨ coupler conformément à l'étiquette ci-contre la plaque à bornes et le transformateur auxiliaire.
- ⇨ remonter le panneau droit du générateur

Step 1

☞ *The CITOMIG XP are delivered with the primary cable connected to the power-source and coupling 400V three-phases.*

☞ *If your electric network corresponds to **another power supply voltage**, it is necessary to change the coupling inside the power source.*
- ⇨ *turn the welding set OFF*
- ⇨ *remove the right panel of the power-source*
- ⇨ *Make connections between the terminal plate and auxiliary transformer as shown on the adjacent label*
- ⇨ *fit the right panel back on*

Etape 2



☞ Monter sur le câble primaire une prise mâle (triphasée + terre).

☞ L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant à la consommation primaire maximum du générateur (voir page 3) suivant la tension d'alimentation délivrée.

VOTRE RESEAU DOIT DELIVRER :
230/400V (±10%) 50 Hz triphasé

Step 2

☞ *Fit a three-phase + earth plug on the primary cable.*

☞ *The power supply must be protected by a fuse or circuit breaker with a rating corresponding to the maximum primary consumption of the generator (see page 3) depending on the power supply voltage.*

YOUR MAINS SUPPLY MUST DELIVER:
230/400V (±10%) 50 Hz three-phase

Etape 3

☞ Vérifier que l'interrupteur 0/1 à l'arrière du poste est sur position 0 (arrêt).

Step 3

☞ *Check that the 0/1 switch at the rear of the unit is set to 0 (OFF).*

Etape 4

☞ Placer la bouteille sur le porte bouteille et la sécuriser avec la fixation.

☞ Raccorder le tuyau gaz à la bouteille ou au réseau

Step 4

☞ *Place the cylinder on the cylinder holder and secure it with the fastening system.*

☞ *Connect the gas hose to the cylinder or the mains*

IMPORTANT : Veillez à bien arrimer la bouteille de gaz en mettant en place la sécurité. Veillez régulièrement au bon état du système d'attache.

***IMPORTANT** : Be careful to secure the gas cylinder by putting a safety in place. Check the condition of the fastening system regularly*

Etape 5 **version dévidoir intégré**

- Brancher la torche de soudage sur l'embase du poste

Step 5 ***version with built-in wire feed unit***

- *Connect the welding torch to the socket on the welding set*

Etape 5 **version dévidoir séparé**

- Brider le faisceau du dévidoir à l'aide du collier monté sur le panneau latéral gauche.
- Raccorder le faisceau du dévidoir sur la face avant

Step 5 ***version with external wire feed unit***

- *Clamp the harness of the wire feed unit using the collar fitted on the left-hand side panel.*
- *Connect the wire feed unit harness to the front panel*

Etape 6

- Brancher la torche de soudage sur l'embase du dévidoir
- Si la torche est refroidie à l'eau, raccorder les entrées et sorties circuit de refroidissement suivant le cas, sur le générateur ou sur le dévidoir

Step 6

- *Connect the welding torch to the socket on the wire feed unit*
- *If the torch is water-cooled, connect the cooling circuit inputs and outputs, as the case may be, to the generator or wire feed unit.*

Etape 7

- Raccorder le connecteur du câble de masse sur le pôle négatif du générateur.
- Raccorder la pince crocodile au plus près de la soudure à réaliser.
- Raccorder le connecteur mâle du générateur (installation à dévidoir interne) ou le faisceau du dévidoir (installation à dévidoir sorti) sur le pôle positif en fonction de la valeur de self souhaitée.

Step 7

- *Connect the earth cable connector to the negative pole of the generator*
- *Connect the crocodile clip as close as possible to the welding to be carried out*
- *Connect the male connector of the generator (installation with internal wire feed unit) or the wire feed unit harness (installation with external wire feed unit) to the positive pole according to the required choke value*

Nota :	Pour certains fils fourrés, inverser les polarités.

Note :	*For some flux-cored wires the polarities must be reversed.*

Choix de la valeur de self

- Utilisation pour le soudage MIG/MAG sous gaz purs ou gaz mixtes
- Arc doux cordon "mouillé"

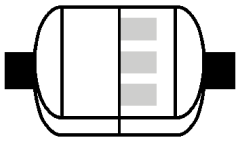
Selecting the choke value

- *Use for MIG/MAG welding under pure or mixed gases*
- *"Wetted" bead soft arc*

- Utilisation pour le soudage MIG/MAG sous gaz purs ou gaz mixtes
- Arc dynamique et pénétrant

- *Use for MIG/MAG welding under pure or mixed gases*
- *Dynamic, penetrating arc*

Etape 8



- Raccorder la prise mâle d'alimentation sur le réseau

Step 8

- *Connect the power supply plug to the mains*

2.2. BRIDE FAISCEAU

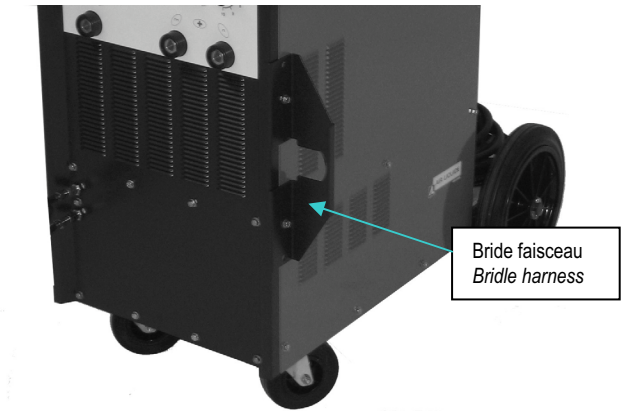
Elle permet le maintien du faisceau côté générateur.
Elle ne concerne que les générateurs avec dévidage séparé.
Le montage d'effectue :

- ⇨ en positionnant la bride à l'extrémité de la gaine qui protège le faisceau
- ⇨ puis en montant celle-ci sur le côté du générateur, en utilisant les vis de fixation du panneau (photo ci dessous)

2.2. BRIDLE HARNESS

It's used to hold the harness on the side of the generator.
It concerns the generators with separated wire feed.
Assembly :

- ⇨ *Positioning the bridle at the end of the sheath which protects the harness.*
- ⇨ *Then mounting this on the generator side, and using panel fixing screws (see below)*



3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET

Etape 1

- Effectuer correctement le processus d'installation indiqué en page 4.

Etape 2

- Basculer l'interrupteur 0/1 sur la position 1 à l'arrière du générateur.
- L'afficheur (repéré 6) indique :
  - pendant 2s, la version du générateur
  - pendant 2s, la version du programme

Simultanément le ventilateur et le groupe de refroidissement (s'il existe) sont activés durant 4s.

Etape 3

- Monter le tube contact adapté au diamètre et au type de fil utilisé,
- Libérer le système de pression des galets,
- Monter le galet correspondant au diamètre et au type de fil utilisé,
- Engager le fil manuellement jusque dans l'adaptateur,
- Positionner la torche et son faisceau de la manière la plus droite possible,
- Refermer le système de pression,
- Appuyer sur le bouton avance fil jusqu'à la sortie du fil au niveau du tube contact.

En cas d'utilisation d'une torche air avec un générateur équipé d'un groupe de refroidissement, relier impérativement l'entrée et la sortie EAU par le shunt livré avec le générateur.

3.2. FONCTIONS PRINCIPALES

(Voir dépliant FIGURE 6 à la fin de la notice)

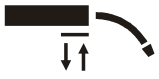
Les CITOMIG XP ont été conçus pour permettre un accès simple et intuitif, à tous les paramètres de réglage nécessaires à une utilisation professionnelle du soudage semi-automatique.

1. Sélecteur de cycle (CM3)

(Voir dépliant FIGURE 7 à la fin de la notice)

Actionner ce sélecteur pour accéder aux **4 modes de soudage**

- **Mode 2 temps** : L'appui permanent sur la gâchette permet d'enchaîner le pré gaz d'une durée prédéterminée, l'amorçage et le soudage. Le relâchement de la gâchette permet l'arrêt du soudage suivi du post gaz d'une durée prédéterminée.
  La reprise du soudage pendant la phase de post gaz s'effectue sans pré gaz.



- **Mode 4 temps** : Le premier appui sur la gâchette enclenche le pré gaz, démarre l'amorçage et le soudage. Le deuxième appui sur la gâchette arrête le soudage et déclenche le post gaz jusqu'au relâchement.

- **Mode Point** : Le fonctionnement est identique au mode 2T mais le temps de soudage ne peut excéder la valeur programmée.

Utilisation :

⇨ Sélectionner le mode 2T et régler la vitesse fil avec P2.

⇨ Sélectionner le mode point, l'afficheur indique *PT* durant 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. ALIMENTATION / START UP / STOP

Step 1

- *Carefully follow the installation procedure on page 4.*

Step 2

- *Set the 0/1 switch at the back of the generator to 1*
- *The display panel (item 6) shows*
  - *the generator version for 2 s*
  - *the programme version for 2 s*

The fan and cooling group (if there is one) are activated for 4 s.

Step 3

- *Fit the contact tube corresponding the diameter and type of wire used,*
- *Release the roller pressure system,*
- *Fit the roller corresponding the diameter and type of wire used,*
- *Insert the wire manually until it enters the adapter,*
- *Position the torch and its harness as straight as possible,*
- *Close the pressure system,*
- *Press the wire feed button until the wire comes out at the contact tube.*

if an air torch is used with a generator fitted with cooling unit, the water input and output must always be connected via the shunt delivered with the generator.

3.2. PRINCIPALES FUNCTIONS

(See fold-out FIGURE 6 at the end of the manual)

CITOMIG XP sets have been designed to allow straightforward, intuitive access to all setting parameters required for professional semi-automatic welding.

1. Cycle selector (CM3)

(See fold-out FIGURE 7 at the end of the manual)

Actuate this selector to access ***four welding modes*** :

- ***2-action cycle*** *: If the trigger is pressed continuously the pre-gas phase runs for a preset time , followed by striking and welding. When the trigger is released, the end of welding operation runs followed by the post-gas phase for a preset time . If welding is resumed during the post-gas phase the pre-gas phase is not repeated.*
- ***4-action cycle*** *: The first press on the trigger activates the pre-gas, and starts striking and welding. The second press on the trigger stops welding and starts the post-gas until release.*
- ***Spot mode****: Operation is identical to 2T mode but the welding time cannot exceed the programmed value.*

Use *:*

⇨ *Select 2T mode and set the wire speed with P2.*

⇨ *Select spot mode; the display shows PT for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.*

- **Mode Intermittent** : Le fonctionnement est identique au mode point. Si la gâchette reste appuyée après l'arrêt du soudage, un nouveau point démarre après un temps défini à l'aide de P2.

Utilisation :

⇨ Sélectionner le mode 2T et régler la vitesse fil avec P2.

⇨ Sélectionner le mode point, l'afficheur indique *PT* durant 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.

⇨ Sélectionner le mode intermittent, l'afficheur indique *IT* 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.

- ***Intermittent mode**: Operation is identical to spot mode. If the trigger remains pressed after welding stops, a new spot starts after a time defined P2.*

***Use** :*

⇨ *Select 2T mode and set the wire speed with P2.*

⇨ *Select spot mode; the display shows PT for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.*

⇨ *Select intermittent mode; the display shows IT 2s, for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.*

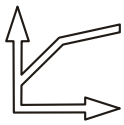
Nota :	Pour les modes Point et Intermittent, à chaque variation de P2, l'afficheur indique la valeur du temps pendant 2 secondes.

Note :	*For Spot and Intermittent modes, each time P2 is changed, the display shows the time value for 2 seconds.*

2. Sélecteur d'affichage (CM4)

2. Display selector (CM4)

Initialisation de l'aide aux réglages



- Cette sélection permet d'activer l'aide aux réglages et de sélectionner le type de consommable utilisé soit : nature du gaz de protection, nature et diamètre du métal d'apport. Ces informations sont nécessaires à l'utilisation de la fonction d'assistance aux réglages.

Initialisation of help with settings

- *This selection allows activation using the settings and selection of the consumable used, i.e.: Type of protection gas, Type and diameter of filler metal. This information is required for using the setting assistance function.*

Paramètres à visualiser

- Le sélecteur d'affichage permet de choisir le paramètre à visualiser. Le tableau suivant indique la valeur affichée en fonction de l'utilisation :

Parameters to be displayed

- *The display selector is used to choose the parameter to be displayed. The following table shows the value displayed depending on the use :*

Utilisation de l'installation / *Use of installation*				
		Affichage suivant la position de CM4 : *Display following the position of CM4 :*		
Hors soudage / *No welding*	Avec aide au réglage / *With help with settings*	Epaisseur à souder en mm / *Thickness to be welded in mm*	Position de CM5 et CM6 puis de la sortie de self / *Position of CM5 and CM6 and of the self output*	Vitesse fil ajustable par P2 en m/mn / *Wire feed speed, adjustable by P2, in m/mn*
	Sans aide au réglage / *Without help with settings*	- - -	- - -	
En soudage / *During welding*		Intensité de soudage en ampère / *The welding current in Amp.*	Tension de soudage en volt / *The welding voltage in V.*	

L'information RI soudage est visualisée par le point digital du troisième afficheur qui clignote pendant le soudage.

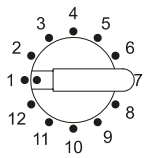
A la fin du soudage, pendant 10 secondes, les dernières valeurs mesurées sont mémorisées. On peut les afficher en plaçant CM2 sur les positions U ou I. Pendant ces 10 secondes, le point digital du troisième digit reste allumé.

The welding current relay information is displayed by the digital point of the third display unit, which blinks during welding.

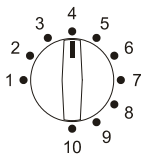
When welding ceases, for 10 seconds, the last values measured are memorized. They can be displayed by placing CM2 on positions U or I. The digital point of the third display unit remains steady for these 10 seconds.

3. Commutateurs de tension (CM5 et CM6)

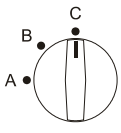
3. Voltage switch (CM5 and CM6)



CM 5
CITOMIG 300 XP



CM5
CITOMIG 400 / 500 XP



CM6
CITOMIG 400 / 500 XP

Les commutateurs de tension permettent d'appliquer la tension désirée aux bornes du circuit de soudage. Le système d'assistance aux réglages indique une position du commutateur adapté à l'application donnée (voir § 3.3. AIDE AUX REGLAGES).
A titre indicatif, le tableau suivant donne la liste des tensions à vide en fonction de la position des commutateurs de tension.

The voltage selector switch is used to apply the required voltage to the welding circuit terminals. The help with settings system shows a suitable position of the selector switch for a given application (see § 3.3. HELP WITH SETTINGS).
For guidance, the following table provides a list of no-load voltages corresponding to the position of the voltage selector.

Nota :	Ces valeurs s'entendent pour une tension d'alimentation identique à la tension assignée. Un bref appui sur la gâchette, sans amorcer d'arc, permet de lire la tension à vide sur l'afficheur.

Note :	*These values are given for a power supply voltage identical to the assigned voltage. If the trigger is pressed very briefly, without igniting the arc, the no-load voltage can be read on the display.*

300 XP

CM5	Tensions
1	16,7 V
2	17,5 V
3	18,4 V
4	19,6 V
5	20,8 V
6	22,1 V
7	23,7 V
8	25,4 V
9	27,3 V
10	29,9 V
11	32,6 V
12	35,6 V

400 XP

CM5 \ CM6	A	B	C
1	16,7 V	21,5 V	30 V
2	17,1 V	22,2 V	31,3 V
3	17,6 V	22,8 V	32,6 V
4	17,9 V	23,5 V	33,9 V
5	18,4 V	24,3 V	35,6 V
6	18,9 V	25,1 V	37,2 V
7	19,4 V	25,9 V	39 V
8	19,9 V	26,8 V	41,3 V
9	20,4 V	27,8V	43,5 V
10	20,8 V	28,7V	45,8 V

500 XP

CM5 \ CM6	A	B	C
1	15,8 V	20,9 V	30,4 V
2	16,2 V	21,7 V	31,9 V
3	16,6 V	22,4 V	33,6 V
4	17,1 V	23,1 V	35,1 V
5	17,5 V	24 V	37,2 V
6	18 V	24,8 V	39 V
7	18,5 V	25,6 V	41,1 V
8	19,1 V	26,7 V	44,1 V
9	19,7 V	27,9 V	47,5 V
10	20,2 V	29 V	50,4 V

4. Purge gaz et avance fil (BP 10)

Le bouton poussoir permet d'accéder aux fonctions purge gaz et avance fil manuel.

- ☞ **purge gaz** : la fonction est accessible par un appui bref (inférieur à 0.5s), la purge du circuit de gaz dure 7s et la durée restante est affichée.
- ☞ **dévidage fil manuel** : la fonction est accessible par un appui continu de durée supérieure à 0,5 s. Le dévidage s'arrête au relâchement du bouton poussoir. La vitesse de dévidage fil manuel correspond à la vitesse de dévidage réglée par P2. La fonction est aussi accessible durant la purge gaz.
- ☞ **en mode initialisation de l'aide aux réglages** : permet de passer d'un paramètre à un autre.

4. Gas bleed and wire feeding (BP 10)

The pushbutton provides access to the gas bleed and manual wire feed functions.

- ☞ ***Gas bleed** : The function is accessed by a short press (less than 0.5 s), the gas circuit bleed lasts 7 s and the time remaining is displayed on the screen.*
- ☞ ***Manual wire feed** : The function is accessed by keeping the button pressed for more than 0.5 s. The wire feed stops when the button is released. The manual wire feed rate corresponds to the welding feed rate and can be adjusted via the wire rate setting potentiometer P2. The function can be accessed during the gas bleed*
- ☞ ***In help with settings initialisation mode**: used to move from one parameter to another.*

5. Potentiomètre (P2)

La fonction du potentiomètre dépend de la position des commutateurs de cycle (CM3).

- **En mode 2T ou 4T :**
  Suivant la position de CM4, le potentiomètre de réglage permet :
  - de modifier la vitesse de dévidage entre 1 et 20 m/min.
  - d'afficher la vitesse fil réglée, l'épaisseur de tôle ou les positions des commutateurs de tension et de la position de self si le mode assistance aux réglages est activé (voir § 3.3).
- **En mode point ou intermittent :**
  Le potentiomètre permet de régler les temps de point ou d'arrêt de 0 à 10s.
- **En mode paramétrage de l'aide aux réglages :**
  Le potentiomètre permet de sélectionner les valeurs des paramètres.

5. Potentiometer (P2)

The function of the potentiometer depends on the position of the cycle selector switches (CM3).

- ***In 2T or 4T :***
  Depending on the position of CM4, the setting potentiometer is used:
  - *to set the wire feed speed between 1 and 20 m/mn.*
  - *to display the set wire speed, sheet thickness or positions of the voltage and choke position selector switches if help with settings mode is activated (see § 3.3).*
- ***In spot or intermittent mode :***
  The potentiometer is used to set the spot time or stop time from 0 to 10 s .
- ***In help with settings configuration mode:***
  The potentiometer is used to select the parameter values.

Nota :	Dans le cas des versions séparées, l'option potentiomètre sur dévidoir se substitue au réglage de vitesse fil sur le générateur. Le potentiomètre (P2) du générateur n'est utile qu'en mode point ou intermittent pour régler les temps. Pour être détecté, le potentiomètre du dévidoir doit être dans une position différente de 0 à la mise sous tension du générateur.

Note :	*For separate versions, the potentiometer option on the wire feed unit replaces the wire speed setting on the generator. The generator potentiometer (P2) is only used in spot or intermittent mode to set the times.* *To be detected, the wire feed potentiometer must be in a position other than 0 when the generator voltage is switched on*

3.3. AIDE AUX REGLAGES (E.S.P.)

Le CITOMIG XP possède un module d'assistance aux réglages : en choisissant l'épaisseur à souder, le générateur donne la position du sélecteur de self et la tension de soudage conseillée.

3.3. HELP WITH SETTINGS (E.S.P)

The CITOMIG XP has a help with settings module: after the welding thickness is selected, the generator gives the position of the choke selector and recommended welding voltage.

Procédure / *Procedure*
Impulsion sur BP10 / *Pressure on PB10*
Par P2 sélection des « consommables utilisés » ou du « dynamisme de l'arc » dans les choix proposés sur l'afficheur / *Use P2 to select « consumables used » or « dynamism of the arc » from the options offered in the display*
« P2 au mini » / *« P2 minimum »*
« mini P2 < position P2 >maxi P2 » ou « un seul choix possible » / *»Min. P2 < position P2 > max. P2 » or « only one choice possible »*
« P2 au maxi » / *« P2 maximum »*

Paramétrage / Setting parameters					
Affichage = « OFF » : Début / *display = « OFF » : start*					
(activation aide aux réglages avec P2 au max. / *activation settings help with P2 max*)					
1 ière impulsion / *1 st pressure*	**2 ième impulsion / *2 nd pressure***		**3 ième impulsion / *3 rd pressure***		**4 ième impulsion / *4 th pressure***
Nature du fil / *Nature of wire*	**Diamètre du fil en mm / *Diameter of wire in mm***		**Nature du gaz / *Nature of gas***		**Dynamisme de l'arc / *Dynamism of the arc***
Tous générateurs / *All generators*	**Suivant le générateur / *According to generator***		**Tous générateurs / *All generators***		**Tous générateurs / *All generators***
	300A	**400A**	**500A**		
Acier / *Steel*	0.8	0.8		Atal 5	HARD
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
	0.8	0.8		CO_2	
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
	0.8	0.8		Arcal 21	
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Inox	0.8	0.8		Noxalic 12	SOFT
	1	1	1		
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Alu	1	1		Argon	
	1.2	1.2	1.2		
			1.6		
Fil fourré acier avec laitier / *Core wire steel with slag*	1.0	1.2	1.2	Atal 5	
	1.2	1.6	1.6		
			2.4		
5 ième impulsion / *5 th pressure*					
Affichage = « END » : Fin / *Display = « ON » : End*					

1. Utilisation du module d'assistance

(Voir dépliant FIGURE 8 à la fin de la notice)

- Placer le sélecteur de mode (CM3) sur le mode de soudage impulsion ou 2T.
- Placer le sélecteur d'affichage (CM4) sur la position intensité/épaisseur.
- Modifier le réglage du potentiomètre de vitesse fil (P2) jusqu'à afficher l'épaisseur de la pièce à souder. Dans le cas d'un générateur à dévidoir séparé équipé de son option potentiomètre sur dévidoir, utiliser le potentiomètre du dévidoir.
- Placer le sélecteur d'affichage (CM4) sur la position tension / assistance aux réglages.
- Lire les indications d'assistance aux réglages sur l'afficheur puis positionner les commutateurs de tension (CM5 et CM6) et se raccorder sur la sortie de self indiquée.
- Commencer le soudage et, si nécessaire, ajuster finement le réglage à l'aide de P2.

2. Using the help module

(See fold-out FIGURE 8 at the end of the manual)

- *Set the mode selector* (CM3) *to impulsion or 2T welding mode.*
- *Set the display selector* (CM4) *to the current/thickness position.*
- *Modify the wire speed potentiometer (P2) until the thickness of the part to be welded is displayed. For a generator with separate wire feed unit that has the potentiometer option, use the wire feed unit potentiometer.*
- *Set the display selector* (CM4) *to the voltage/help with settings position.*
- *Read the help with settings information on the display unit then set the voltage selectors (CM5 et CM6) and connect to the indicated choke output.*
- *Start welding and, if necessary; fine-tune the setting using P2.*

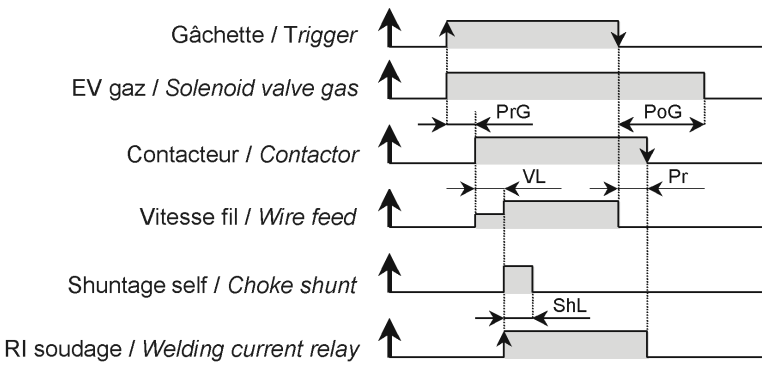
3.4. REGLAGE DU CYCLE

Les CITOMIG XP permettent d'accéder à la totalité des paramètres de réglages du cycle de soudage.

Paramètres réglables :

PrG	Pré gaz
VL	Amorçage à vitesse lente
ShL	Dynamisme d'arc à l'amorçage
Pr	Post-retract
PoG	Post gaz

Chronogramme du cycle de soudage :



Accès au mode « paramétrage du cycle »

1. Le poste hors tension, maintenir BP10 appuyé
2. BP10 toujours maintenu appuyé, mettre le poste sous tension
3. Lorsque « CYC » apparaît à l'affichage, relâcher BP10

Une fois entré dans ce menu déroulant, il est obligatoire de le parcourir jusqu'à sa fin par 13 appuis successifs sur BP10.

Paramétrage du cycle

Une impulsion sur BP10 affiche le paramètre modifiable.

Après l'impulsion suivante sur BP10, modification possible du paramètre par P2.

3.4. CYCLE ADJUSTMENT

All welding cycle setting parameters can be accessed on the CITOMIG XP.

Adjustable parameters :

PrG	*Pre-gas*
VL	*Striking at low wire speed*
ShL	*Dynamism of arc on striking*
Pr	*Post-retract*
PoG	*Post-gas*

Welding cycle timing diagram :

Access to « Set Cycle parameters » mode

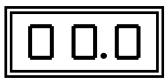
1. *With set switched off, hold PB10 down*
2. *With PB10 still held down, switch on the power supply*
3. *When « CYC » appears in display, release PB10*

Once this pull-down menu is opened, it must be run through to the end by pressing PB10 thirteen times in succession.

Setting cycle parameters

Press PB10 once to display the parameter for modification

After pressing PB10 again, the parameter can be modified with P2

Fonction sélectionnée / *Function selected*	Action / *Action*	Affichage / *Display*
Accès au paramétrage du cycle ***Access to cycle parameters settings***	Pendant la mise sous tension du poste, BP10 maintenu appuyé *While switching on the power supply to the set, hold PB10 down*	
Réglage du temps de pré-gaz ***Adjusting pre -gas time***	1 ière impulsion sur BP10 *1 st pressure on PB10*	
	2 ième impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.20 » s Modification réglage par P2 *2 nd pressure on PB10* *Factory setting = « 0.20 » s* *Adjust setting with P2*	P2 = 0  À / to P2 = 10
Sélection amorçage avec ou sans vitesse fil lente ***Selecting strike with or without slow wire speed***	3 ième impulsion sur BP10 *3 rd pressure on PB10*	
	4 ième impulsion sur BP10 Réglage usine = « YES » Modification réglage par P2 *4 th pressure on PB10* *Factory setting = "YES"* *Adjust setting with P2*	P2 = 0 Ou / or P2 = 10
Sélection et réglage dynamisme d'arc variable à l'amorçage ***Selecting and adjusting variable dynamism of arc on striking***	5 ième implusion sur BP10 *5 th pressure on PB10*	
	6 ième impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.75 » s Modification réglage par P2 *6 th pressure on PB10* *Factory setting = "0.75" s* *Adjust setting with P2*	P2 = 0 À / to P2 = 10
Réglage du post-rétract ***Adjusting post-retract***	7 ième impulsion sur BP10 *7 th pressure on PB10*	
	8 ième impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.07 » s Modification réglage par P2 *8 th pressure on PB10* *Factory setting = "0.07" s* *Adjust setting with P2*	P2 = 0 À / to P2 = 10
Réglage du temps de post-gaz ***Adjusting post-gas time***	9 ième impulsion sur BP10 *9 th pressure on PB10*	
	10 ième impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.50 » s Modification réglage par P2 *10 th pressure on PB10* *Factory setting = "0.50" s* *Adjust setting with P2*	P2 = 0 À / to P2 = 10
Fin de paramétrage du cycle ***End of setting cycle parameters***	11 ième impulsion sur BP10 *11 th pressure on PB10*	
	12 ième impulsion sur BP10 Réglage usine = « FAc » Modification réglage = « Ent » *12 th pressure on PB10* *Factory setting = "Fac"* *Change settings = "Ent"*	P2 = 0 Ou / or P2 = 10
Retour à l'utilisation du poste ***Back to operation of set***	13 ième impulsion sur BP10 *13 th pressure on PB10*	Affichage fonction des positions de CM3 et de CM4 *Display fonction of positions of CM3 and CM4*

3.5. ASSISTANCE AUX DIAGNOSTICS DES INCIDENTS

3.5. TROUBLESHOOTING

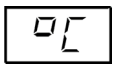
Le CITOMIG XP affiche en temps réel la nature des incidents de fonctionnements.

The CITOMIG XP displays a description of operating faults in real time.

Protection thermique :

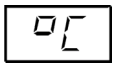
Dépassement facteur de marche

Le générateur est verrouillé, la ventilation est déclenchée, le générateur est disponible après quelques minutes.



Défaut protecteur

Si le défaut persiste, le générateur nécessite un dépannage.



Overheating protection :

Duty cycle overrun

The generator is locked and the fan activated, the generator becomes available again after a few minutes.

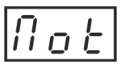
Protector fault

If the fault persists, the generator needs to be repaired.

Protection moteur :

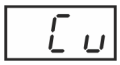
Relais thermique

Si la consommation du moteur est trop importante le dévidage s'arrête. La cause peut être un freinage du fil ou un blocage du moteur. Si le défaut persiste, vérifier les pièces d'usures de la torche (Gaine et tube contact).



Défaut débit GRE : (si version eau)

Indique un défaut de débit du circuit d'eau.



Motor protection :

Thermal relay

If motor power consumption becomes too great, the wire feed stops. The cause may be wire drag or motor jamming. If the fault persists, check the wearing parts of the torch (sheath and contact tube).

Cooling unit flow rate fault : *(if water version)*

Indicates a flow rate fault on the water circuit.

Défaut carte :

Accès mémoire

L'accès à l'aide est impossible, le générateur reste utilisable en mode manuel.

Card fault :

Quick reference access

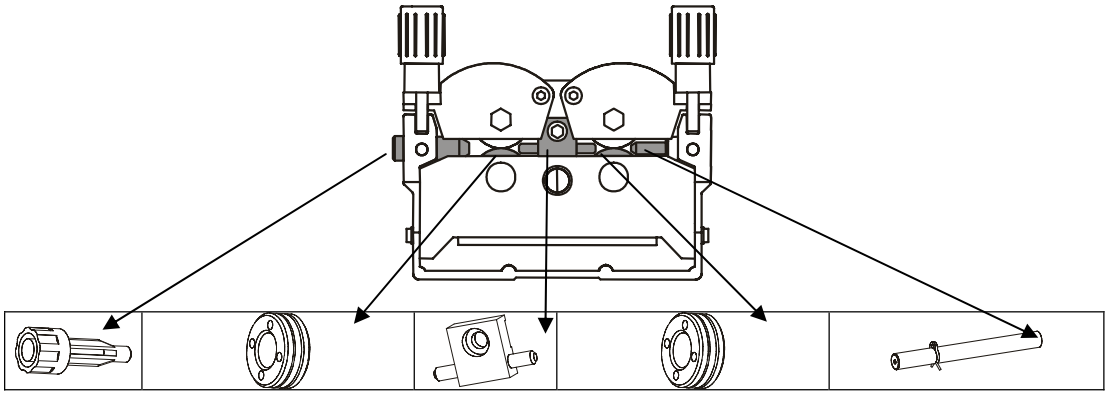
Quick reference function cannot be accessed, the generator cannot be used in manual mode.

3.6. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE

3.6. CHANGING THE WEAR PART

⇨ Pièces d'usure de la platine de dévidage :

⇨ *Wire feed plate expendable parts :*



Acier/ *Steel*	0,6	W000149209	W000160942		W000162834	W000148976	
	0,8			W000160943			W000169577
	1,0		W000160944			W000169578	
	1,2			W000160945			W000148979
	1,6						

Alu	1.0/1.2	**ALUKIT W000255648**
	1.2/1.6	**ALUKIT W000255649**
	1.6/2.4	**ALUKIT W000255650**

Fil fourré	1.0/1.2		W000257331		W000169577
Cored wire	1.2/1.6	W000149209	W000161004	W000162834	W000148979
	1.6/2.4	W000257395	W000161005	W000257397	W000148975

OPTIONS

OPTIONS

3.7. PIVOT, REF. W000055048

Cette option utilisée uniquement avec les chariots atelier et chantier de la source de puissance, permet au dévidoir équipé de son propre chariot (et uniquement) de pouvoir pivoter de 180°.

3.7. SWIVEL, REF. W000055048

This option, which is only used with the workshop and site trolleys, enables the wire feed unit, if it is fitted with its own trolley (and only in this situation), to swivel through 180°.

Monter la partie femelle de l'option sur le chariot du dévidoir.

Mount the option part female on the wire feed trolley.

4 - ENTRETIEN

ATTENTION :
Mettre le poste hors tension. La partie maintenance est destinée aux dépanneurs et personnes habilitées.

Entretien du poste

Le poste étant entièrement statique ne demande pratiquement pas d'entretien.

ATTENTION TOUS LES MOIS
Contrôler le bon état des organes de liaison et le serrage des bornes d'alimentation et de soudage

ATTENTION TOUS LES SIX MOIS
Effectuer un nettoyage complet au jet d'air comprimé (après avoir purgé le réservoir du compresseur). Vérifier le serrage des écrous du transformateur, de la plaque à bornes, des câbles, du pont redresseur et des bornes de soudage.

ATTENTION TOUS LES 2 ANS
Remplacer le liquide de refroidissement pour les générateurs équipés de groupe réfrigérant.

Entretien des éléments de dévidage

ATTENTION TOUTES LES SEMAINES
Nettoyer les galets à la brosse métallique et éventuellement les dégraisser. Vérifier les raccords et la conduite de gaz de manière à éviter les fuites.
L'axe support bobine et son dispositif de freinage devront être tenus dans un parfait état de propreté. Huiler très légèrement avec une huile de vaseline pure

ATTENTION TOUS LES MOIS
Vérifier l'état général du moteur.

Entretien de la torche

ATTENTION TOUTES LES HEURES
Dégraisser la buse et l'extrémité du tube contact. Le nettoyage s'effectue tête inclinée vers le bas. Ne pas utiliser d'outil susceptible de rayer la buse. Sur les pièces lisses et propres, les produits aérosol anti-adhérents sont efficaces.

ATTENTION TOUS LES JOURS
Démonter et nettoyer l'âme métallique.
Vérifier l'état du tube de contact.

ATTENTION TOUTES LES SEMAINES
Souffler la gaine de protection et d'amenée du fil électrode (sens : têtes vers dévidoir) après avoir retiré l'âme et le guide fil.
Nettoyer le guide fil, vérifier son état.

Références et conseils d'utilisation : voir notice spécifique torche

4 - MAINTENANCE

CAUTION :
Switch off the unit. The servicing section is intended for repair teams and approved personnel.

Servicing the unit

As the set is entirely static, it requires virtually no maintenance.

CAUTION EVERY MONTH
Check that the connection equipment is in good condition and that the power supply and welding terminals are tight.

CAUTION EVERY SIX MONTHS
Clean thoroughly using a compressed air jet (after draining the compressor tank). Check the tightness of the transformer nuts, terminal plate, cables, and rectifier bridge and welding terminals.

CAUTION EVERY 2 YEARS
Replace the cooling liquid for generators fitted with a cooling unit.

Servicing the wire feed equipment

CAUTION EVERY WEEK
Clean the rollers with a metal brush and remove grease if necessary. Check connections and the gas line for leaks.

The reel support shaft and its braking system must be kept perfectly clean. Apply a very thin coat of pure vaseline oil.

CAUTION EVERY MONTH
Check the general condition of the motor.

Torch servicing

CAUTION EVERY HOUR
Remove grease from the nozzle and end of the contact tube. Clean with the head pointing down. Do not use a tool capable of scratching the nozzle. Non-stick aerosol products are useful on smooth, clean parts.

EVERY DAY
Disassemble and clean the metal core.
Check the condition of the contact tube.

CAUTION EVERY WEEK
Blow the electrode wire protection and supply duct (direction: heads towards wire feed unit), having first removed the core and wire guide. Clean the wire guide and check its condition

References and recommendations for use: see specific torch manual.

5 - MAINTENANCE

5 - MAINTENANCE

5.1. PIECES DE RECHANGE

5.1. SPARE PARTS

(voir dépliant FIGURES1/2/3/4/5/9/10/11 à la fin de la notice) (See fold-out FIGURE 1/2/3/4/5/9/10/11 at the end of the manual)

Rep. / REF. *Item / REF.*				Désignation	*Description*
	300 XP	**400 XP**	**500 XP**		
1	W000147489	W000147489	W000147489	Commutateur M/A (à l'arrière)	*On/Off switch (on the rear)*
				Face avant	***Front panel***
2	W000147363	W000147363	W000147363	Bouton rouge ∅ 21	*Red button ∅ 21*
5	W000234654	W000234654	W000234654	Poignée de commutateur noire	*Black switch handle*
7/8	W000147173	W000147173	W000148911	Embase DINSE femelle	*Female socket DINSE*
10	W000147188	W000147188	W000147188	Interrupteur monostable	*Monostable switch*
13	/	W000234655	W000234655	Commutateur 3 positions	*3 positions selector*
13	/	W000183895	W000235121	Commutateur 10 positions	*10 positions selector*
13	W000237299	/	/	Commutateur 12 positions	*12 positions selector*
30	W000148849	W000148849	W000148849	Poignée de face avant	*Handle front panel*
				Eléments internes	***Internal items***
14	W000147106	W000147114	W000147099	Contacteur	*Capacitor*
15	W000165944	W000147281	W000147271	Pont de diodes	*Diode bridge*
16	W000147087	W000148196	W000148196	Moteur de ventilation	*Fan motor*
18	W000147353	W000147351	W000147351	Protecteur thermique pont de diodes	*Diode bridge thermal protector*
19	W000147343	W000147425	W000157012	Protecteur thermique transformateur	*Transformer thermal protector*
	/	/	W000147343	Protecteur thermique self	*Self thermal protector*
20	W000147286	W000147286	W000147286	TRIAC	*TRIAC*
21	W000262708	W000262708	W000262708	Carte cycle	*Cycle card*
22	W000163754	W000163754	W000163754	Transformateur auxiliaire version AIR	*AIR version auxiliary transformer*
22	/	W000241661	W000241661	Transformateur auxiliaire version EAU	*WATER version auxiliary transformer*
23	W000153865	W000153865	W000147888	Shunt mesure de courant	*Current measuring shunt*
24	W000166213	W000183897	W000235123	Transformateur de puissance	*Power transformer*
25	W000163540	W000183898	W000235119	Self de puissance	*Power self*
26	W000147070	W000148253	W000148253	Roue arrière	*Rear wheel*
27	W000147072	W000148249	W000148249	Roulette avant	*Front wheel*
28	W000010092	W000010092	W000010092	Raccord DINSE mâle	*Male socket DINSE*
29	W000137846	W000137846	W000137846	Fusible cartouche 10x38 (boite de 10) 2A Version AIR	*10x38 2A cartridge fuse (box of 10) AIR version*
29	/	W000137849	W000137849	Fusible cartouche 10x38 (boite de 10) 4A Version EAU	*10x38 4A cartridge fuse (box of 10) WATER version*
31	W000148727	W000148727	W000148727	Electrovanne 24V ~ (versions compactes)	*24V ~ solenoid valve (compact versions)*
				Compartiment dévidage	***Wire feeding compartment***
32	W000262863	W000262863	/	Ensemble moto réducteur et platine	*Motor reducing gear set unit and plate*
33	W000148658	W000148658	/	Kit vis de fixation galet	*Screw set for roller fastening*
34	W000148661	W000148661	/	Kit réglage pression	*Pressure adjustment unit*
35	W000163284	W000163284	/	Lot engrenages	*Batch of gears*
36/37	W000255651	W000255651	/	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	*Right cover unit + Left cover unit*
38	W000255653	W000255653	/	Ensemble carter de protection	*Protective casing unit*
39	W000148698	W000148698	/	Ensemble embase torche	*Socket torch unit*
	W000148699	W000148699	/	Cache plastique	*Plastic*
40	W000149075	W000149075	/	Moyeu axe de bobine	*Reel shaft hub*
				Groupe réfrigérant	***Cooling unit***
50	/	W000148196	W000148196	Moteur ventilateur	*Fan motor*
51	/	W000148018	W000148018	Radiateur	*Radiator*
52	/	W000148735	W000148735	Pompe	*Pump*
53	/	W000148702	W000148702	Réservoir	*Tank*
54	/	W000148730	W000148730	Coupleur bleu	*Blue coupling*
55	/	W000148731	W000148731	Coupleur rouge	*Red coupling*
		W000010167	W000010167	Liquide de refroidissement FREEZCOOL	*Cooling liquide FREEZCOOL*

5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir chapitre CONSIGNES DE SECURITE).

CAUSES	REMEDES
PAS DE DEVIDAGE EN APPUYANT SUR LA GACHETTE + PAS DE MESSAGE DEFAUT	
❒ Torche défectueuse	☞ changer la torche ☞ shunter les fils de gâchette sur l'embase de torche, si fonctionnement OK ⇨ changer l'embase de torche
❒ Connectique	☞ si non ⇨ vérifier la connectique
❒ Carte électronique	☞ si non ⇨ changer le CI
PAS DE TENSION A VIDE QUAND ON APPUIE SUR LA GACHETTE + PAS DE MESSAGE DEFAUT	
❒ Contacteur	☞ se mettre en mode 2T puis appuyer sur la gâchette : vérifier que le contacteur s'enclenche ☞ vérifier les tensions à la sortie du contacteur
❒ Transformateur	☞ appuyer sur la gâchette et vérifier les tensions (AC) en entrée du pont redresseur
❒ Pont redresseur	☞ vérifier les tensions à la sortie du pont redresseur
❒ Carte électronique	☞ changer le CI
PAS DE TENSION A VIDE + PAS DE DEVIDAGE EN APPUYANT SUR LA GACHETTE + MESSAGE DEFAUT	
❒ Plastron torche mal positionné ou absent	☞ Vérifier positionnement du plastron, appuyer sur bouton de réarmement
LE VOYANT ROUGE S'ALLUME QUAND ON APPUIE SUR LA GACHETTE	
❒ Poste en surcharge	☞ laisser refroidir plusieurs minutes jusqu'à ce que le voyant s'éteigne
❒ Sécurité thermique (TH1/TH2)	☞ shunter les sécurités thermiques : ⇨ si le voyant s'éteint, changer TH1 ou TH2
❒ Carte électronique	⇨ sinon changer le CI
PAS DE COURANT DE SOUDAGE + GACHETTE TORCHE ENCLENCHEE	
❒ Coupure câble de soudage	☞ contrôler les connexions
❒ Mauvaise ou pas de liaison de masse	☞ assurer la liaison avec la pièce à souder
MAUVAISE PROPRIETE DE SOUDAGE + AMORCAGE	
❒ Mauvaise liaison de masse	☞ fixer la masse directement sur la pièce à souder

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

5.2. DIAGNOSIS CHART

Servicing operations carried out on electric installations must be performed by persons qualified to do this kind of work (see SAFETY RECOMMENDATIONS section).

CAUSES	*SOLUTIONS*
NO WIRE-FEED WHEN PRESSING THE TRIGGER + NO MESSAGE DEFECT	
❒ *Defective torch*	☞ *change the torch* ☞ *shunt wires of trigger on the torch socket if operation OK ⇨ change the torch socket*
❒ *Connection*	☞ *if not OK ⇨ check connections*
❒ *Electronic card*	☞ *if not OK ⇨ change the card*
ABSENCE OF NO-LOAD VOLTAGE WHEN PRESSING THE TRIGGER + NO MESSAGE DEFECT	
❒ *Contactor*	☞ *operating on 2T, check, by pressing the trigger, that the contactor is activated* ☞ *check voltages on contactor output*
❒ *Transformer*	☞ *press trigger and check voltages (AC) on rectifier bridge input*
❒ *Rectifier bridge*	☞ *check voltage on rectifier bridge output*
❒ *Electronic card*	☞ *otherwise, change the card*
ABSENCE OF NO-LOAD VOLTAGE + NO WIRE-FEED WHEN PRESSING THE TRIGGER + MESSAGE DEFECT	
❒ *Torch front plate badly positioned or missing*	☞ *Check the positioning of the front plate, press the reset button*
THE RED LAMP IS ON WHEN PRESSING THE TRIGGER	
❒ *Overload voltage*	☞ *let the power source cooling till light goes off*
❒ *Thermal safety (TH1/TH2)*	☞ *shunt thermal safeties :* ⇨ *if the light goes off, change the TH1/TH2*
❒ *Electronic card*	⇨ *otherwise, change the card*
NO WELDING CURRENT + TORCH TRIGGER PRESSED	
❒ *Welding cable cut*	☞ *check connections*
❒ *Earth connection poor or broken*	☞ *connect to the part to be welded*
MESSY WELDING + STRIKING	
❒ *Poor earth connection*	☞ *secure the earth directly to the part to be welded*

For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A TECHNICIAN

Références des torches « PROMIG »
« PROMIG » torches references

Torches pour CITOMIG XP / *Torch for CITOMIG XP*	Caractéristiques principales / *Principal characteristics*		Références / *References*	
	Facteur de marche torches / *Torch duty cycle* « Air » à 60 % / *« Air » at 60 %* « Eau » à 100% / *Water » at 100 %*		Longueur du faisceau / *Lenght of harness*	Torche / *Torch*
	ATAL	ARGON		
PROMIG 241	250 A	220 A	3 m	W000145227
			4 m	W000145228
			5 m	W000145229
PROMIG 241 W	250 A	220 A	3 m	W000145247
			4 m	W000145248
			5 m	W000145249
PROMIG 341	320 A	270 A	3 m	W000145235
			4 m	W000145236
			5 m	W000145237
PROMIG 341 W	340 A	320 A	3 m	W000145250
			4 m	W000145251
			5 m	W000145252
PROMIG 441	400 A	350 A	3 m	W000145241
			4 m	W000145242
			5 m	W000145243
PROMIG 441 W	400 A	350 A	3 m	W000145256
			4 m	W000145257
			5 m	W000145258
PROMIG 450 W	450 A	400 A	3 m	W000144677
			4 m	W000144678
			5 m	W000144679
PROMIG 501 W	500 A	450 A	3 m	W000144995
			4 m	W000144996

Torches PROMIG *PROMIG torchs*		
	Refroidies “EAU”	*« WATER » cooled*
	Refroidies « AIR »	*« AIR » cooled*
	Déconseillées pour les CITOMIG 400 et 500 XP	*Not recommended for CITOMIG 400 and 500 XP*
	Déconseillées pour les CITOMIG 500 XP	*Not recommended for CITOMIG 500 XP*

Voir les instructions d’emploi (ISEE) pour les caractéristiques détaillées, les consommables et les pièces d’usure.
Nous consulter pour les « variantes existantes » sur ces modèles et notre gamme de torches « AZUR » (aspiration de fumées).

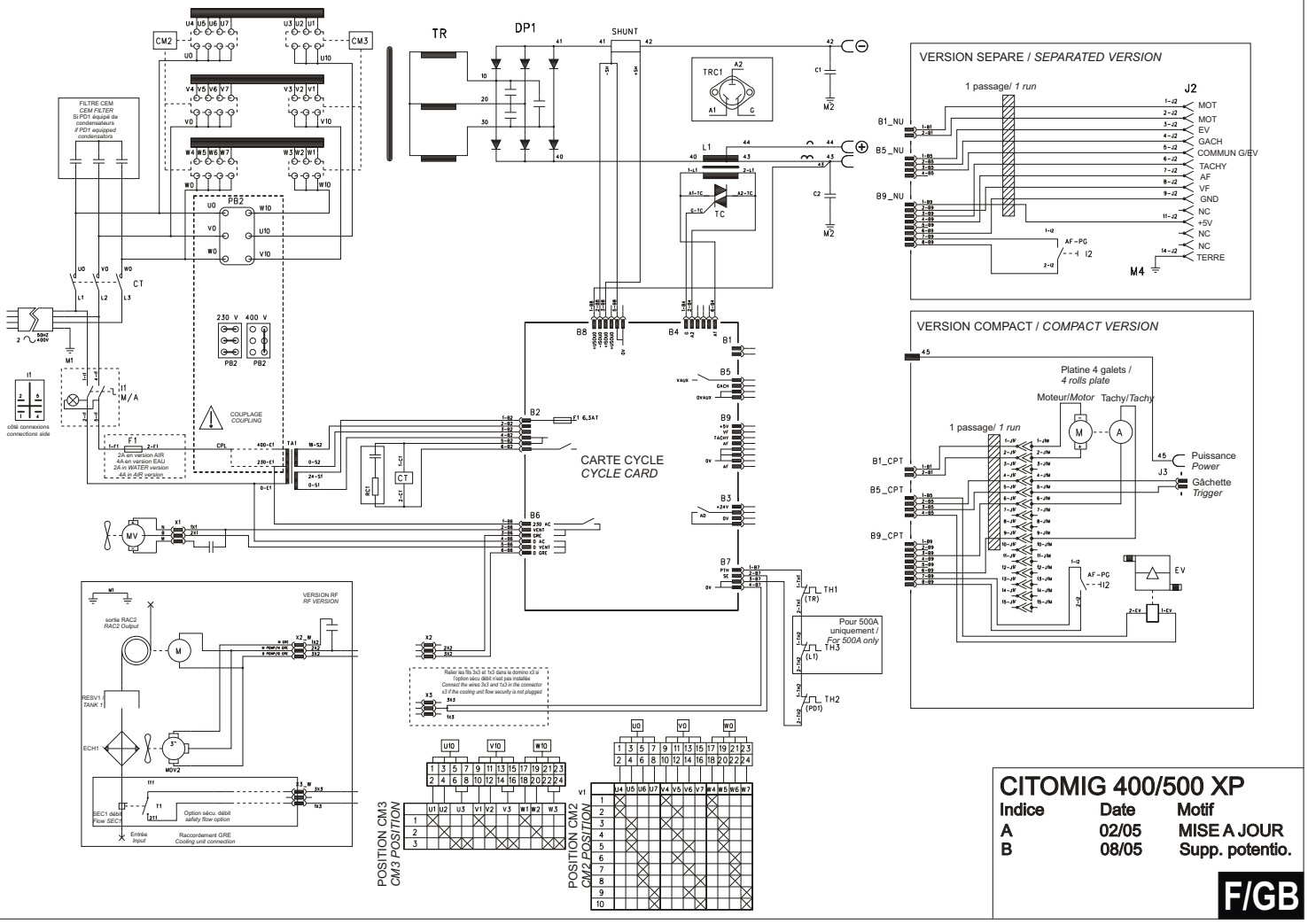
See user’s instructions (ISEE) for detailed characteristics, consumables and wearing parts.
Consult us for current variants on these models and our range of « AZUR » torches (with smoke suction).

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

F	GB
UTILISATION DE L'INSTALLATION	*USE OF THE INSTALLATION*
AFFICHAGE SUIVANT LA POSITION DE CM4	*DISPLAY ACCORDING TO POSITION OF CM4*
HORS SOUDAGE	*NO WELDING IN PROGRESS*
AVEC AIDE AU REGLAGE	*WITH SETTING ASSISTANCE*
SANS AIDE AU REGLAGE	*WITHOUT SETTING ASSISTANCE*
EN SOUDAGE	*WELDING IN PROGRESS*
EPAISSEUR A SOUDER (EN MM)	*THICKNESS TO BE WELDED (IN MM)*
INTENSITE DE SOUDAGE EN AMPERES	*WELDING CURRENT IN AMPS*
POSITIONS DE CM5 ET CM6 PUIS DE LA SORTIE DE SELF	*POSITIONS OF CM5 AND CM6 THEN OF THE CHOKE OUTPUT*
TENSION DE SOUDAGE EN VOLTS	*WELDING VOLTAGE IN VOLTS*
VITESSE FIL AJUSTABLE PAR P2 EN M/MN	*WIRE SPEED ADJUSTABLE VIA P2 IN MM*
AFFICHAGE	*DISPLAY*
SORTIES DE SELF	*CHOKE OUTPUTS*
PARAMETRAGE ET UTILISATION DE L'AIDE AU REGLAGE	*PARAMETER SETTING AND USE OF SETTING ASSISTANCE*
HORS SOUDAGE	*NO WELDING IN PROGRESS*
POSITION CM3	*CM3 POSITION*
POSITION CM4	*CM4 POSITION*
AIDE AU REGLAGE	*WELDING ASSISTANCE*
OUI	*YES*
NON	*NO*
SELECTION PAR P2	*SELECTION VIA P2*
PARAMETRAGE DE L'AIDE AU REGLAGE	*PARAMETER SETTING OF SETTING ASSISTANCE*
IMPULSIONS SUR BP 10	*PRESSES ON PB 10*
1ERE IMPULSION	*1ST PRESS*
2EME IMPULSION	*2ND PRESS*
3EME IMPULSION	*3RD PRESS*
NATURE DU FIL	*TYPE OF WIRE*
DIAMETRE DU FIL	*WIRE DIAMETER*
NATURE DU GAZ	*TYPE OF GAS*
PAR P2 SELECTION DES "CONSOMMABLES UTILISES" DANS LES CHOIX PROPOSES SUR L'AFFICHEUR	*VIA P2 SELECTION OF "CONSUMABLES USED" FROM THE DISPLAYED CHOICES*

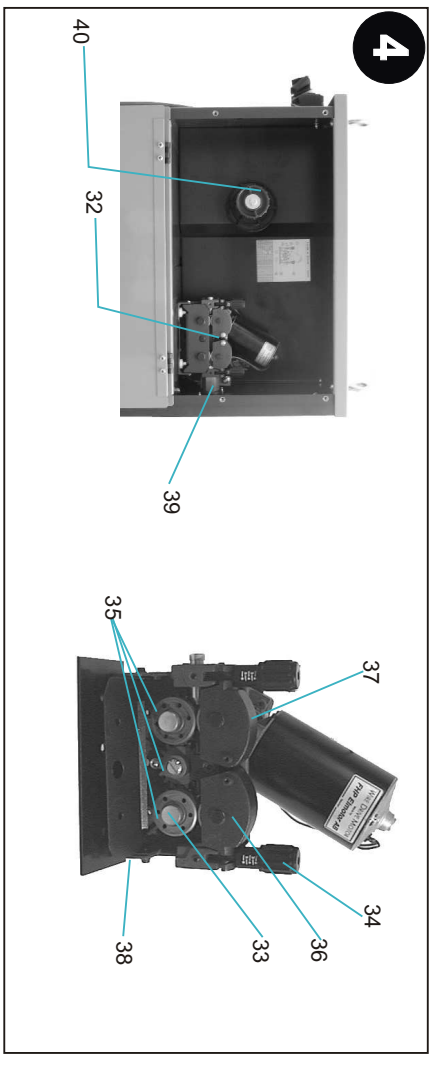
F	GB
4EME IMPULSION SUR BP10	*4TH PRESS OF PB 10*
AFFICHAGE "ON"	*"ON" DISPLAY*
UTILISATION DE L'AIDE AU REGLAGE	*USE OF SETTING ASSISTANCE*
EN MM, DE L'EPAISSEUR A SOUDER SELECTIONNABLE PAR P2	*IN MM, OF THE WELDING THICKNESS SELECTABLE VIA P2*
ALTERNATIVEMENT, DES POSITIONS PRECONISEES POUR : CM5 (A A C) ET CM6 (01 A 10) PUIS DE LA SORTIE DE SELF (M OU N)	*ALTERNATIVELY, RECOMMENDED POSITION FOR: CM4 (A A C) AND CM6 (01 A 10), THEN OF THE CHOKE OUTPUT (M OR N)*
VOIR : UTILISATION DE L'INSTALLATION	*SEE: USE OF THE SET*
REFERENCE DES TORCHES PROMIG POUR SAFMIG 400 ET 500 BLX	*PROMIG TORCH REFERENCE FOR SAFMIG 400 AND 500 BLX*
TORCHES POUR CITOMIG XP	*TORCHES FOR CITOMIG XP*
CARACTERISTIQUES PRINCIPALES	*MAIN CHARACTERISTICS*
FACTEUR DE MARCHE TORCHES	*TORCH DUTY FACTOR*
AIR à 60%	*AIR at 60%*
EAU à 100%	*WATER at 100%*
LONGUEUR DU FAISCEAU	*HARNESS LENGTH*
REFERENCES	*REFERENCES*

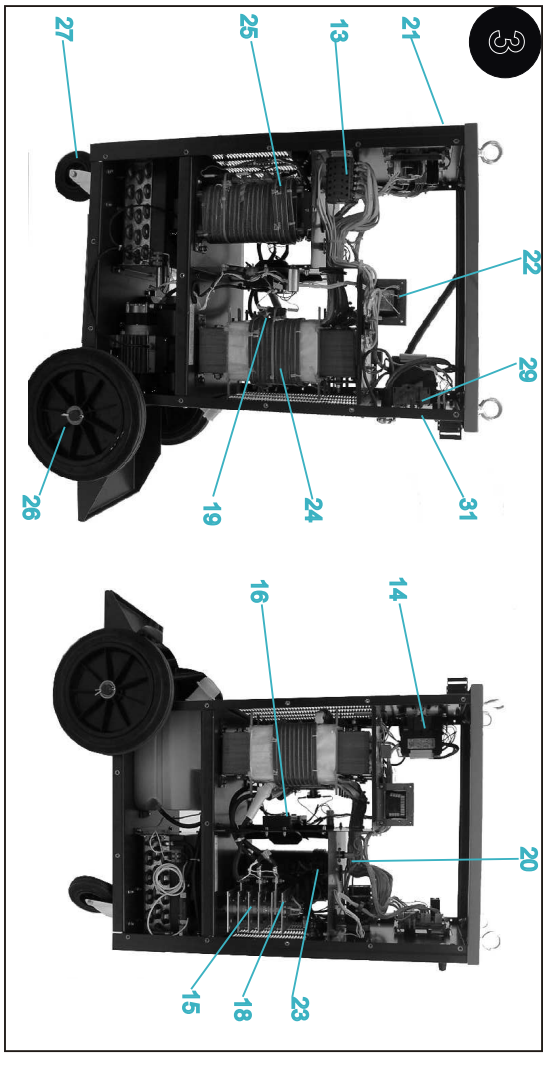


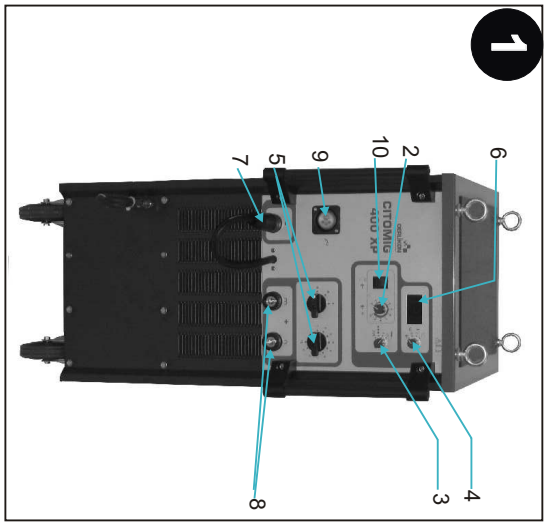
CITOMIG 400/500 XP

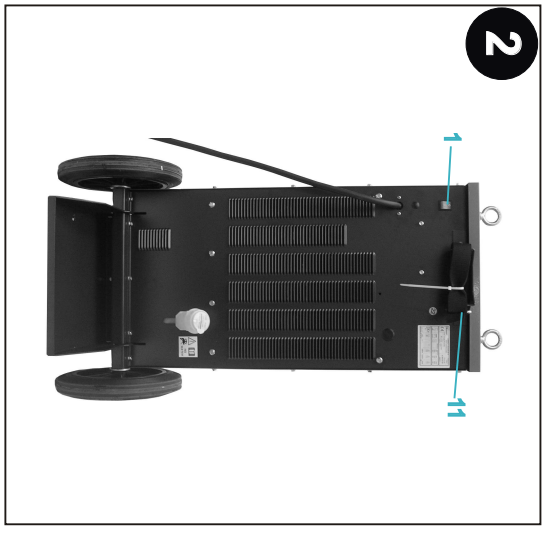
Indice	Date	Motif
A	02/05	MISE A JOUR
B	08/05	Supp. potentio.

F/GB









8

Paramétrage et utilisation de l'aide au réglage
Setting parameters and using setting help

Hors soudage
Not welding

Position CM3
Position of CM3

2 T | **4 T**

Position CM4
Position of CM4

E.S.P.

OUI / *YES*	**Aide au réglage / *Setting help***	NON / *NO*
10	Sélection par P2 *Select with P2*	0
« ON »	Affichage / *Display*	« OFF »

Paramétrage de l'aide au réglage / *Parametrizing setting help*

Impulsions sur BP10 / *Pressures on PB10*

1 ière impulsion *1st pressure*	2 ième impulsion *2nd pressure*	3 ième impulsion *3rd pressure*	4 ième impulsion *4th pressure*
Nature du fil *Nature of wire*	Diamètre du fil *Diameter of wire*	Nature du gaz *Nature of gas*	Dynamisme d'arc *Dynamism of the arc*
Par P2, dans les choix proposés sur l'afficheur, sélection des «consommables utilisés » *In the choices offered in the display, use P2 to select « consummables used »*			1 ou 10 / *1 or 10*

5 ième impulsion sur BP10 / *5th pressure on PB10*

Affichage : « ON » / *Display : « ON »*

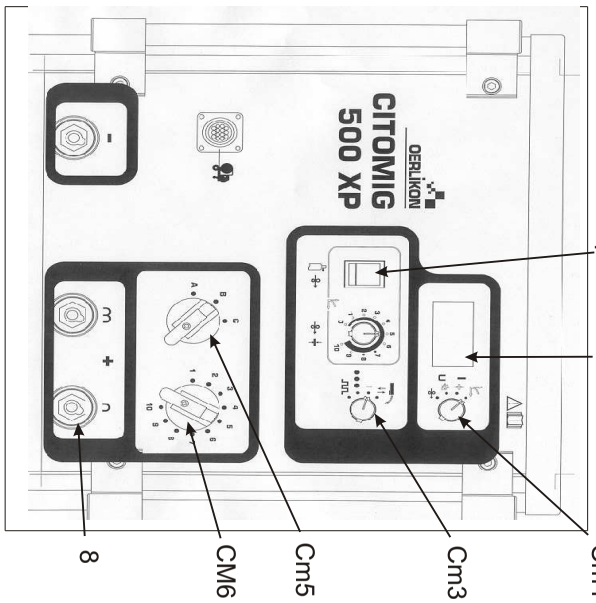
Utilisation de l'aide au réglage / *Using setting help*

Affichage suivant la position de CM4 : / *Display according to the position of CM4 :*

En mm, de l'épaisseur à souder sélectionnable par P2 *In mm, of the tickness to be welded select with P2*	Alternativement des positions préconisées pour : CM5 (A à C) – CM6 (01 à 10 ou 12) puis de la sortie de self (m ou n) *Alternatively of the positions provided for : CM5 (A to C) – CM6 (01 to 10 or 12) then of the choke output (m or n)*	En m/mn, de la vitesse fil déterminée, suite à la sélection de l'épaisseur à souder enregistrée (vitesse fil ajustable par P2) *In m/mn of wire speed determined following selection of the recorded thickness to be welded (adjust wire speed with P2)*

Voir : utilisation de l'installation
See: using the installation

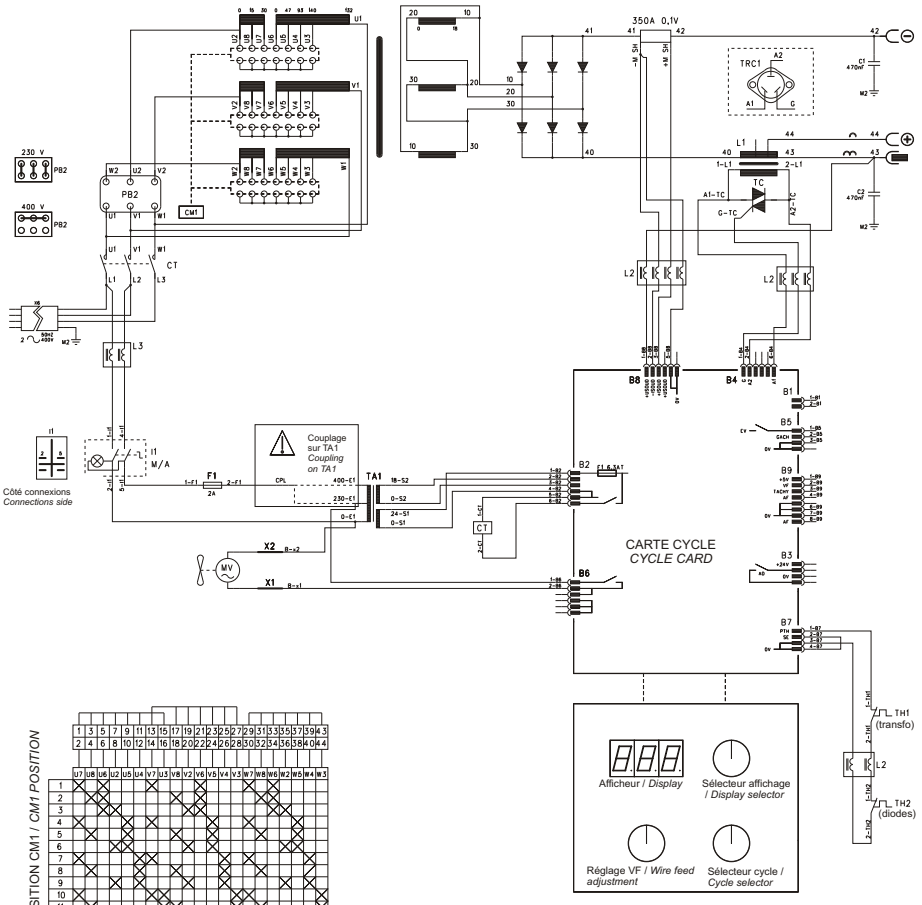
6

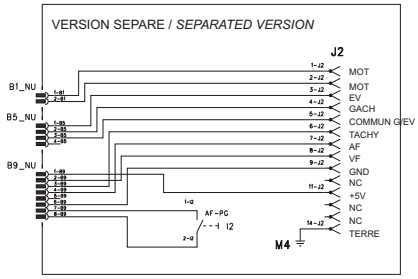


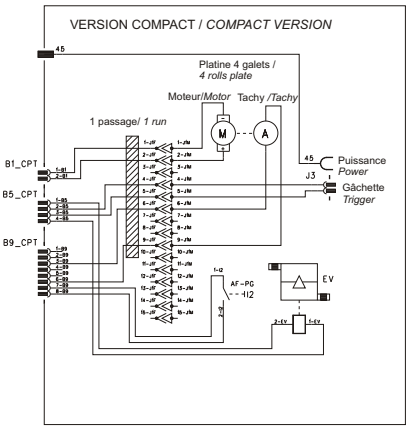
7

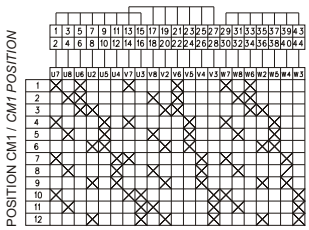
SELECTEUR DE CYCLE/*CYCLE SELECTOR*

CYCLE/*CYCLE*	POSITION CM3 / *CM3 POSITION*	PARAMETRE / *PARAMETER*	SUIVANT POSITION CM4 / *FOLLOWING Cm4 POSITION*	AFFICHEUR/ *DISPLAY*	REGLAGE P2 / *P2 ADJUSTMENT*
		VITESSE FIL/*WIRE RATE* (en/*in* m/mn)	2T	02.9	(en/*in* m/min) 01.0 – 20.0 (En/*in* m/min)
			4T	Pendant 2s	
		TEMPS POINT/*SPOT TIME* (en/*in* s)	PT	02.0 (en/*in* s) – 00.0 – 10.0 (en/*in* m/min)	
		TEMPS INTERMITTENT / *INTERMITTENT TIME* (en/*in* s)	INT	08.0 – 00.0 – 10.0 (en/*in* m/min)	





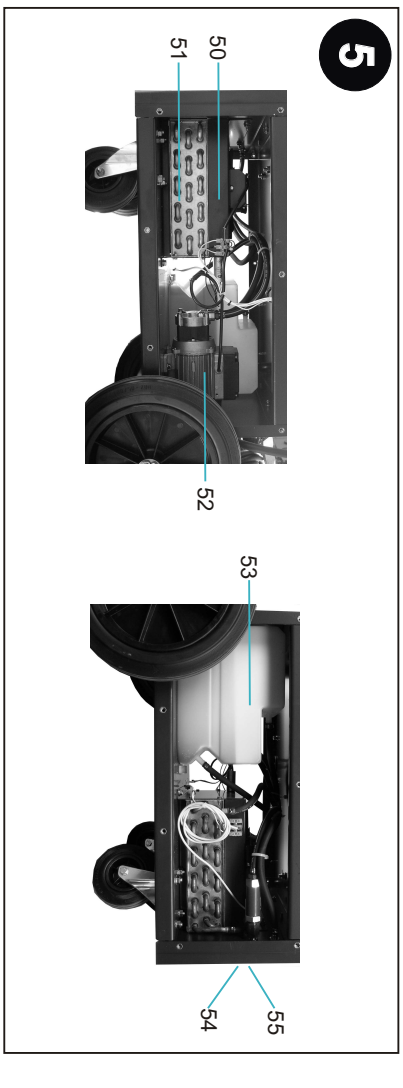


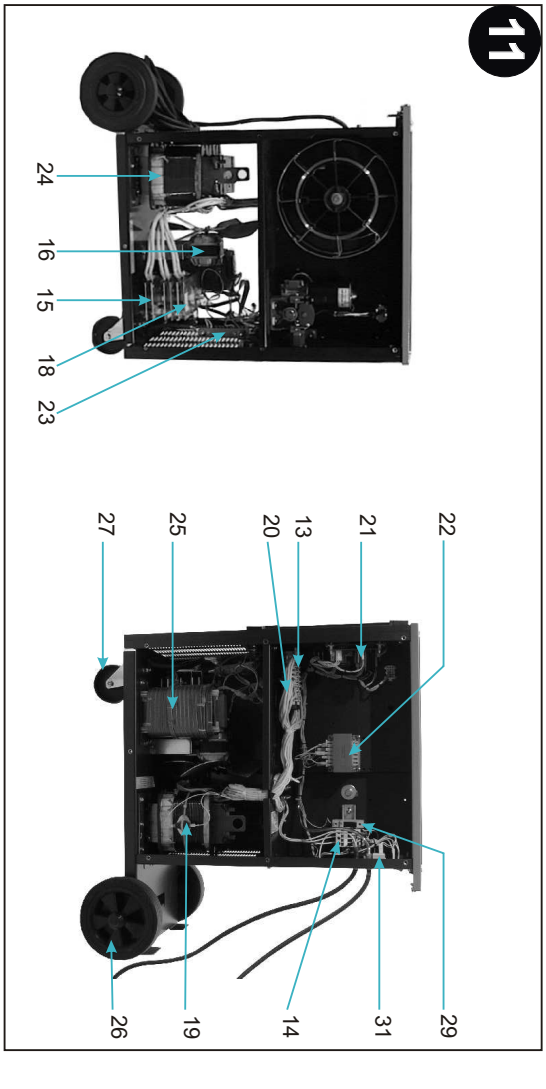


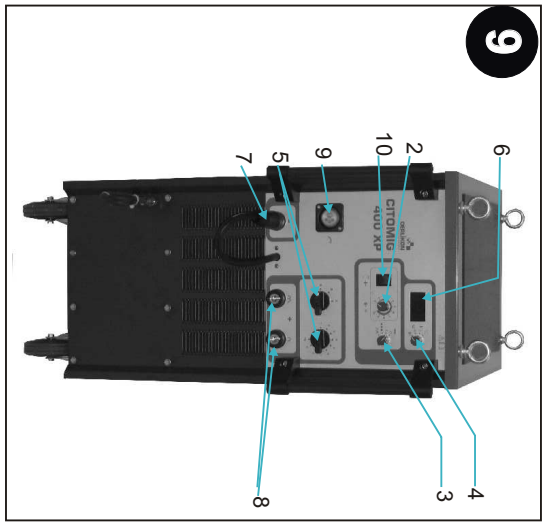
CITOMIG 300 XP

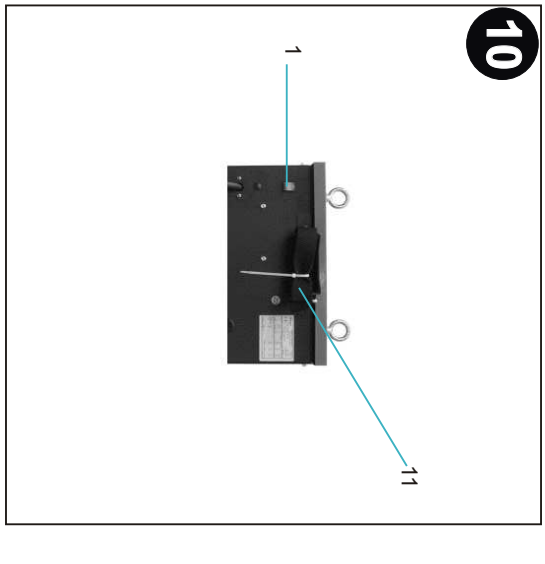
INDICE	DATE	MOTIF
C	05/03	AJOUT FILTRE PRIMAIRE AUXILIAIRE L3
D	02/05	MISE A JOUR
E	08/05	Supp. Potentiomètre

F/GB









Fabrikant / Adres :
Hersteller / Adresse :
Fabricante / Dirección :
Fabricante / Endereço :
Fabbricante / Indirizzo :
Fabrikant / Adresse :
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE
Unité Matériels
BP 359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type CITOMIG 300 XP
Numéro W000260959
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «W0002609560».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technqiue ou votre service achat, pour archivage.

GB

Hereby states that the manual welding generator *Type* CITOMIG 300 XP
Number W000260959
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «W0002609560».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type CITOMIG 300 XP
Nummer W000260959
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «W0002609560».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de ondememing die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator *Typ* CITOMIG 300 XP
Nummer W000260959
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- *EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."*

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «W0002609560».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

E

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo CITOMIG 300 XP
Número W000260959
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «W0002609560».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

AIR LIQUIDE
WELDING

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual *Tipo* CITOMIG 300 XP
Número W000260959
está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- EN 60 974-10 *"Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

*foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «*W0002609560*».*

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modofocação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

I

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo CITOMIG 300 XP
Numero W000260959
è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «W0002609560».

Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

DK

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning *Type* CITOMIG 300 XP
Nummer W000260959
er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området ; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne :

- *EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsemateriel. Del 1: Svejsestrømkilder."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosvejseudstyr."*

*Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer : «*W0002609560*».*

Denne EU godkendelsesattest garenterer, at det leverde materiel overholder den nugældente lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

S

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning Typ CITOMIG 300 XP
Nummer W000260959
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normema :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referensema : «W0002609560».

Detta EU-intyg om överenstämnelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu CITOMIG 300 XP
Numer W000260959
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «W0002609560».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip CITOMIG 300 XP
Număr W000260959
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum şi cu legislația națională care le transpune; şi declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură."
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric."

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: «W0002609560».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 07/03/2005

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager*
Direkteur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materiais*
Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*
Direktör för Unité Matériels

Fabricant / Adresse :
Manufacturer / Address :
Fabrikant / Adres :
Hersteller / Adresse :
Fabricante / Dirección :
Fabricante / Endereço :
Fabbricante / Indirizzo :
Fabrikant / Adresse :
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE
Unité Matériels
BP 359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type CITOMIG 500 XP
Numéro W000260965
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : W000260966.

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technqiue ou votre service achat, pour archivage.

GB

Hereby states that the manual welding generator *Type* CITOMIG 500 XP
Number W000260965
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : « W000260966».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type CITOMIG 500 XP
Nummer W000260965
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : « W000260966».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatish onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de ondememing die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator *Typ* CITOMIG 500 XP
Nummer W000260965
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- *EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."*

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : « W000260966».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

E

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo CITOMIG 500 XP
Número W000260965
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : « W000260966».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

AIR LIQUIDE
WELDING

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual *Tipo* CITOMIG 500 XP
Número W000260965
está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- EN 60 974-10 *"Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : « W000260966».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modoficação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

I

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo CITOMIG 500 XP
Numero W000260965
è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : « W000260966».

Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

DK

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning *Type* CITOMIG 500 XP
Nummer W000260965
er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området ; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne :

- *EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsemateriel. Del 1: Svejsestrømkilder."*
- *EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosvejseudstyr."*

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer : « W000260966».

Denne EU godkendelsesattest garenterer, at det leverde materiel overholder den nugældente lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

S

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning Typ CITOMIG 500 XP
Nummer W000260965
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referensema : « W000260966».

Detta EU-intyg om överenstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu CITOMIG 500 XP
Numer W000260965
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: « W000260966».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip CITOMIG 500 XP
Număr W000260965
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum şi cu legislația națională care le transpune; şi declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură."
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric."

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: « W000260966».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor ataşate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 07/03/2006

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager*
Direkteur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materiais*
Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*
Direktör för Unité Matériels

Fabricant / Adresse :
Manufacturer / Address :
Fabrikant / Adres :
Hersteller / Adresse :
Fabricante / Dirección :
Fabricante / Endereço :
Fabbricante / Indirizzo :
Fabrikant / Adresse :
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE
Unité Matériels
BP 359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type CITOMIG 400 XP
Numéro W000260961
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : W000260962/W000260963/W000260964.

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technqiue ou votre service achat, pour archivage.

GB

Hereby states that the manual welding generator *Type* CITOMIG 400 XP
Number W000260961
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : « W000260962/W000260963/W000260964».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type CITOMIG 400 XP
Nummer W000260961
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : « W000260962/260963/260964».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatish onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de ondememing die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator *Typ* CITOMIG 400 XP
Nummer W000260961
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- *EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."*
- EN 60 974-10 *"Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."*

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : « W000260962/260963/260964».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

E

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo CITOMIG 400 XP
Número W000260961
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : « W000260962/W000260963/W000260964».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

AIR LIQUIDE WELDING

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual *Tipo* CITOMIG 400 XP
Número W000260961

está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- EN 60 974-10 *"Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : « W000260962/W000260963/W000260964».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modoficação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

I

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo CITOMIG 400 XP
Numero W000260961

è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : « W000260962/260963/260964».

Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

DK

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning *Type* CITOMIG 400 XP
Nummer W000260961

er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området ; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne :

- *EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsemateriel. Del 1: Svejsestrømkilder."*
- *EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosvejseudstyr."*

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer : « W000260962/260963/260964».

Denne EU godkendelsesattest garenterer, at det leverde materiel overholder den nugældente lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

S

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning Typ CITOMIG 400 XP
Nummer W000260961

tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referensema : « W000260962/W000260963/W000260964».

Detta EU-intyg om överenstämnelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu CITOMIG 400 XP
Numer W000260961

jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: « W000260962/260963/260964».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip CITOMIG 400 XP
Număr W000260961

este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum şi cu legislația națională care le transpune; şi declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură."
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric."

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: « W000260962/W000260963/W000260964».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 07/03/2006

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager*
Direkteur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materials*
Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*
Direktör för Unité Matériels

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
Fabrikant / Adres : *Hersteller / Adresse :*
Fabricante / Dirección : *Fabricante / Endereço :*
Fabbricante / Indirizzo : *Fabrikant / Adresse :*
Fabrikant / Adress : *Κατασκευαστής / Διεύθυνση*
*И*зготовитель / Адрес : *Výrobca / adresa*

SPS AIR LIQUIDE WELDING
Place Le Châtelier BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

F

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type CITOMIG 300/400/500XP OEE
Numéro ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- ❑ Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- ❑ L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- ❑ L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

GB

Hereby states that the manual welding generator
Type CITOMIG 300/400/500XP OEE
Number ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- ❑ *The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or*
- ❑ *The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or*
- ❑ *The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.*

D

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator

Typ CITOMIG 300/400/500XP OEE
Nummer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:

- ❑ die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- ❑ es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- ❑ die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

I

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale

Tipo CITOMIG 300/400/500XP OEE
Numero ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- ❑ *I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.*

E

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo CITOMIG 300/400/500XP OEE
Número ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- ❑ Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- ❑ El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- ❑ El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

P

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo CITOMIG 300/400/500XP OEE
Número ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- ❑ *Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou*
- ❑ *O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou*
- ❑ *O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.*

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*
Fabrikant / Adres : *Hersteller / Adresse :*
Fabricante / Dirección : *Fabricante / Endereço :*
Fabbricante / Indirizzo : *Fabrikant / Adresse :*
Fabrikant / Adress : *Κατασκευαστής / Διεύθυνση*
Изготовитель / Адрес : *Výrobca / adresa*

SPS AIR LIQUIDE WELDING
Place Le Châtelier BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX
FRANCE

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type CITOMIG 300/400/500XP OEE
Nummer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- ❑ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- ❑ De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- ❑ De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy
Typu CITOMIG 300/400/500XP OEE
Numer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- ❑ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- ❑ Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- ❑ *Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.*

GR

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος CITOMIG 300/400/500XP OEE
Αριθμός ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- ❑ Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕC της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

S

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning
Typ CITOMIG 300/400/500XP OEE
Nummer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- ❑
- ❑ *beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller*
- ❑ *produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller*
- ❑ *produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.*

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual
Tip CITOMIG 300/400/500XP OEE
Număr ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ŞI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanţe periculoase în aparatele electrice şi electronice deoarece:

- ❑ *Elementele nu depăşesc concentraţia maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) şi polibromobifenileteri (PBDE) ca şi concentraţia maximă de 0,01% cadmiu aşa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau*
- ❑ *Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric şi electronic introdus pe piaţa europeană înainte de 1 iulie 2006, sau*
- ❑ *Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.*

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип CITOMIG 300/400/500XP OEE
Номер ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- ❑ *Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; или*
- ❑ *Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,*
- ❑ *Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.*

SLV

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie
Typ CITOMIG 300/400/500XP OEE Číslo ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966

vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- ❑ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrómbifenylov (PBB) a polybrómbifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- ❑ zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- ❑ zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence,

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager* - Direkteur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materiais* - Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*
Direktör för Unité Matériels -

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :
L'ISEE passe à l'indice A, suite à l'insertion du document ROHS en fin de document. (pour toutes les langues)

Modifications faites le 13.07.06. Fiche de modif n° 15551

L'ISEE passe à l'indice A